カリキュラム　立体姿図による曲げ加工｛プレスブレーキ（NTネットワーク）｝

日 程	項 目	内 容	資 料
1日目 9:00～17:00 （7時間）	概要	曲げ加工の基礎 ・塑性変形 ・スプリングバック ・3種類の曲げ（v／tの関係と使い分け） ・圧力表の見方 ・伸び代 ・金型（パンチ、ダイ、ダイホルダー、ダイレール） ・曲げ順序	曲げ加工の基礎知識
	用語関係	マシン各部の名称／各軸の説明 金型表示の説明（耐圧）	取扱説明書
	安全	安全作業	
	立体入力	立体姿図による曲げ 電源投入 ・製品の呼び出し方 曲げ順序金型指定の画面 ・曲げ順序指定方法 ・金型選択（金型指定）方法 ・金型レイアウト変更方法 ・突き当て点変更 ・干渉チェック機能の説明 ・シミュレーション画面（操作方法） 段取り画面 ・メカ系原点復帰方法 ・金型取り付け（交換）方法 ・金型原点操作方法 ・ツールナビゲーション機能 加工画面 プレイバックの操作方法（D値修正方法） 角度補正／寸法補正方法 通り補正機能 連続運転加工 実績保存 終了手順	取扱説明書（安全編） スクール教育用資料

カリキュラム

立体姿図による曲げ加工{プレスブレーキ(NTネットワーク)}

日　程	項　目	内　容	資　料
2日目 9:00～17:00 (7時間)	立体入力 各種曲げ 親機の設定 その他 形状入力	ステップベンド加工 特殊曲げ ・FR曲げ ・ヘミング曲げ 金型登録 金型段取り換え 複数台のデータ運用 電源投入・新規製品作成 プログラム(曲げ順序・金型指定画面) 段取り ・メカ系原点復帰方法 ・金型交換(取り付け)方法 ・金型原点の設定方法 加工 ・L値D値の補正方法 ・プレイバック方法	スクール教育用資料
3日目 9:00～17:00 (7時間)	角度入力 ダイレクト入力 ユーザーパラメーター	角度出しの方法 寸法出しの方法 板厚・材質の入力 製品形状の入力 曲げ順序指定方法 使用金型の選択 金型レイアウトの作成・変更 データ保存方法 角度補正値表 伸び補正値表	スクール教育用資料

※カリキュラムの内容は、変更になることがあります。